№№ п/п	Наименование клейма	Условное обозначение клейм на черт.	Способ нанесения	Примечание
1	Клеймо марки завода	(М)		Выполняется в прессформе
2	Клеймо военпреда	(Кр)—(В)	Кр-клейма резиновые	Шрифт №1 НГ-100
3	Клеймо начальника ОТК завода за приемку изделия	(Кр)—(Ф)		

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.		Колодкин	[signature]	21.06.68
Вед. кон.		Колодкин	[signature]	21.06.68
Нач. бюро		Бабак	[signature]	26.6.68
Нормок.		Косарева	[signature]	27.06.68
Гл. кон.		Колпиков	[signature]	2/VIII 68

3-24385

Ведомость клеймения

БЛ10

Ж-А0357-68

ВКл

Литера	Лист	Листов
O_2		

Инв. № подлин. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

5/VIII-65

Обозначение	Наименование	Последующие изменения обозначений документов	
ГОСТ 914-56	Сталь тонколистовая качественная углеродистая конструкционная. Технические условия.		
ГОСТ 1050-60	Сталь углеродистая качественная конструкционная. Марки и общие технические условия.		
ГОСТ 1051-59	Сталь качественная конструкционная калиброванная. Технические требования		
ГОСТ 3680-57	Сталь прокатная тонколистовая. сортамент.		
ГОСТ 5753-51	Нитроэмаль черная 660		
ГОСТ 7417-57	Сталь калиброванная круглая. Сортамент		
ГОСТ 9389-60	Проволока стальная углеродистая пружинная.		
ГОСТ 9791-61	Покрытия металлические и неметаллические (неорганические). Классификация и ряды толщин. Обозначения.		
ГОСТ 10087-62	Материал прессовочный АГ-4		
ГОСТ 12172-66	Клеи фенолополивинилбутиральные		
ГОСТ 12592-67	Листы конструкционные из алюминия и алюминиевых сплавов.		



Инв. № подлин. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

3-24385

Ведомость ссылочных документов.

6П10

Дубл. 22.10.68

Ж-А0357-68

ВД

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Колодкин	Колодкин	21.06.68
Вед. конс.		Колодкин	Колодкин	21.06.68
Нач. бюро		Бабак	[подпись]	26.6.68
Нормокон.		Косарева	Косарева	27.06.68
Гл. констр.		Колпиков	[подпись]	19/VII 68

Литера	Лист 1	Листов 2
О2		



	Обозначение	Наименование	Последующие изменения обозначений документов	
		Ведомственные ТУ и нормали"		
		Министерство химической промышленности		
	ТУ-35-ХП 432-62	Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая		
	ВТУ УХП 107-59	Грунтовка ВЛ-08		
		Нормаль министерства		
	НО-4635-67	Покрытия металлические и неметаллические (неорганические). Общие технические требования.		

3-24385

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	
Конст.	Бабак		15.8.68		ВД
Нормконт.	Рябова		15.8.68		
		6Л10			Лист 2 Вс. листов 2

Инв. № подлинника | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Обозначение	Кол листов	Инв. № или регистр. № заказчика	Примечание	Обозначение	Кол листов	Инв. № или регистр. № заказчика	Примечание
формат 11				формат 22			
ВД	2			1	1		
ВКЛ	1						
				формат 25			
3	1			сб1	1		
8	1						
10	1						
формат 12							
сп	2						
сб	1						
сб 2	1						
сб 3	1						
2	1						
7	1						
9	1						

Общее количество листов 16

Общее кол. листов формата 11 36

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взамен инв. № | Подпись и дата | Инв. № подлинника

3-24385

БЛ10

Дубл. 28.10.68

Ж-А0357-68

Магазин пластмассовый к АКМ

ПЧ

Констр.	Колодкин	[signature]	21.06.68
Вед.конс.	Колодкин	[signature]	21.06.68
Нач.бюро	Бабак	[signature]	26.6.68
Нормокон.	Косарева	[signature]	27.06.68
Гл.констр.	Калашников	[signature]	4.VII.68

Литера О₂ | Лист 1 | Листов 1



Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общ. кол.	Вес в г.	Примечание	Материал: Условное обозначение	Шифр	Заготовка: размеры	Кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.	Маршрут
12	сб	Магазин пластмассовый к АКМ.				230								
25	сб 1	Корпус магазина	сб	1	1	152								
12	сб 2	Подаватель	сб	1	1	16,2								
12	сб 3	Планка в сборе	сб	1	1	4,8								
		Детали:												
22	1	Зацеп передний	сб 1	1	1	16,85		Ст.20 ГОСТ 1051-59	7,5 / IV кл. ГОСТ 7417-57	100	1	0,035	кг	
12	2	Крышка магазина	сб	1	1	12		Лист Б0,7 ГОСТ 3680-57 / II Г35 ГОСТ 914-56	0,7×600	74×34	1	0,019	кг	
11	3	Зацеп задний	сб 1	1	1	4,7		Ст. 20 ГОСТ 1050-60	сп. профиль	13	1	0,010	кг	
12	7	Подаватель	сб 2	1	1	14		Лист АМг 5М-1 / ГОСТ 12592-67	1×1200×2000	130×63,5	1	0,024	кг	
11	8	Перемычка подавателя	сб 2	1	1	5,5		Лист АМг 5М-1 / ГОСТ 12592-67	1×1200×2000	102×85	4	0,0022	кг	
12	9	Планка запорная	сб 3	1	1	3,6		Лист АМг 5М-1 / ГОСТ 12592-67	1×1200×2000	76×54	2	0,006	кг	
11	10	Стойка направляющая	сб 3	1	1	1,2		Лист АМг 5М-1 / ГОСТ 12592-67	1×1200×2000	45×13	1	0,0022	кг	
		Заимствованные узлы и детали:												
12	7-9 / 56-А-212	Пружина магазина	сб	1	1	45		I кл. Ø1,6 / ГОСТ 9389-60		3000	1	0,0477	кг	

3-24385

6Л10

Магазин пластмассовый к АКМ.

Сп.

Колодкин	[signature]	21.06.68
Колодкин	[signature]	21.06.68
Бабак	[signature]	24.6.68
Косарева	[signature]	27.06.68
Колпиков	[signature]	4.VII.68
Файзулин	[signature]	5 VII.68 г.

Литера О₂ — Лист 1 — Листов 2





Ж-А0357-68

Гл. технолог Миллер — 5/VII-68
Нач. бюро Гордынов — 4/VII-68

Изм. | Кол. | № докум. | Подпись | Дата

Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общ. кол.	Вес	Примечание	Материал: Условное обозначение	Шифр	Заготовка: размеры	Кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.
		Материалы											
		Прессматериал АГ-4С ГОСТ 10087-62										0,157	кг
		Лак черный БФ-4 ГОСТ 12172-66											
		Грунтовка ВЛ-02 ТУ-35 ХП-432-62											
		Технические документы											
11	ВД	Ведомость ссылочных документов											
11	Вкл	Ведомость клеймения											

Инв. № подлинника | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
					Констр.	Бабак	[signature]	15.8.68
					Нормкон.	Рябова	[signature]	15.8.68

БЛ10

Сп

Лист 2 Всего листов 2

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
					Нач. бюро	Бабак	[signature]	15.8.68
					Технкор.	Рябова	[signature]	15.8.68

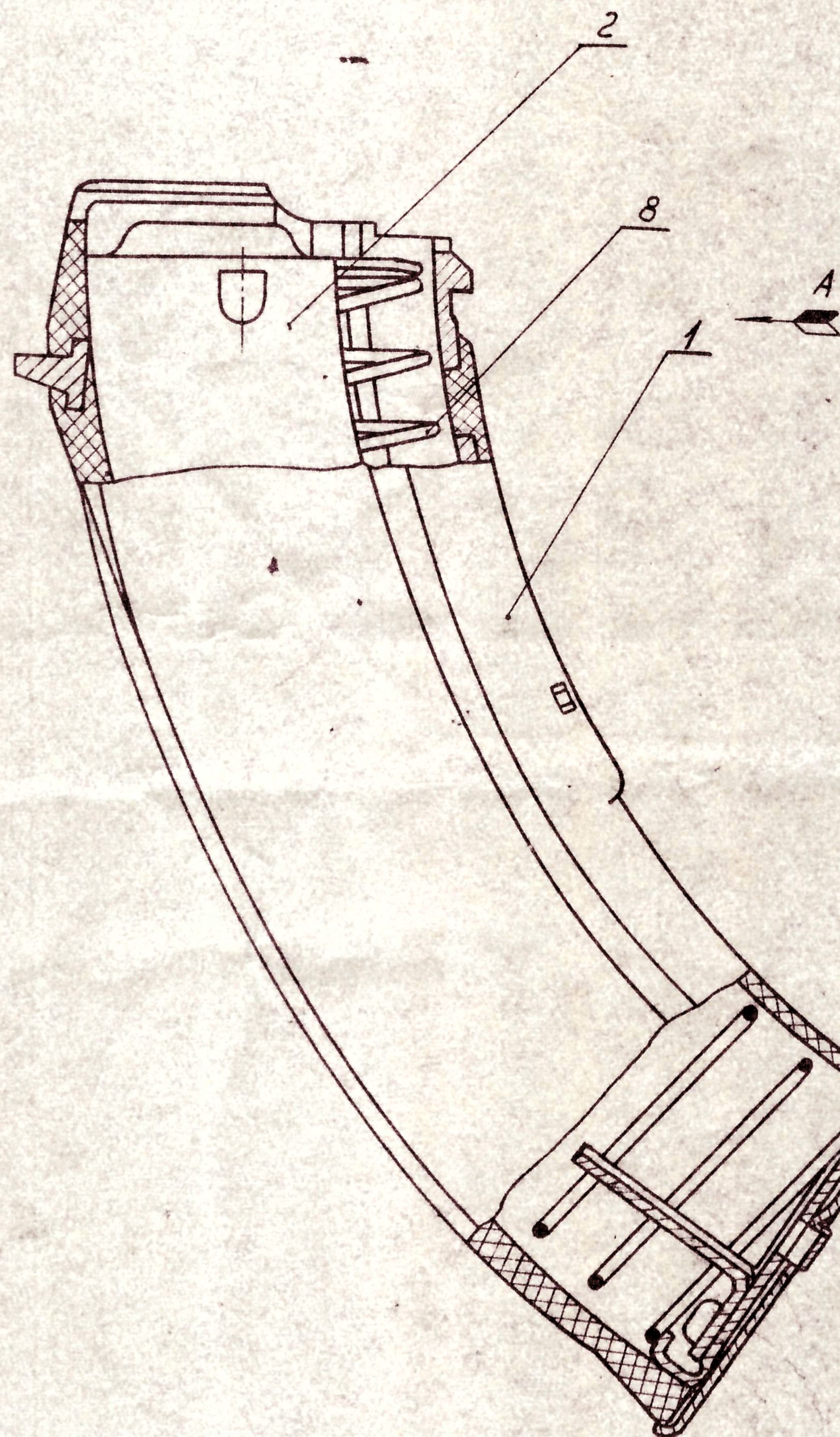
3-24385

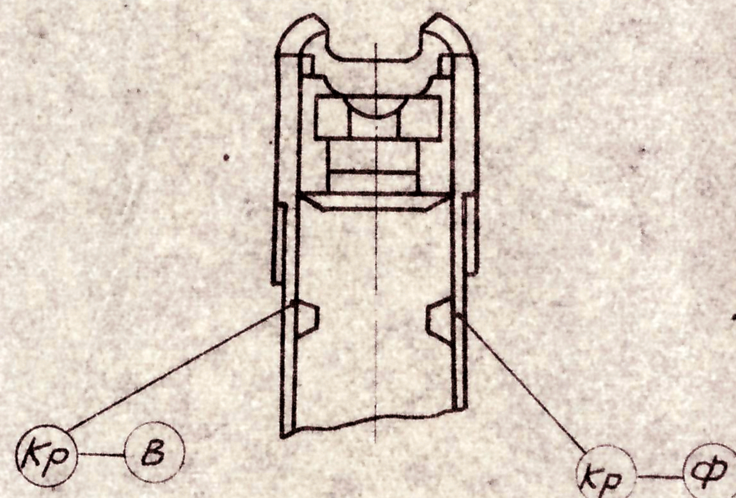
Лист 2

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Ж А0357-68
3-24385

Сб





Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
8	7-9 / 56-А-212	Пружина магазина	1	
7				
6				
5	2	Крышка магазина		
4				
3	сб 3	Планка в сборе	1	
2	сб 2	Подаватель	1	
1	сб 1	Корпус магазина	1	

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.		Колодкин		21.06.68
Вед. конс.		Колодкин		21.06.68
Нач. бюро		Бабак		24.6.68
Нормоконтр.		Косарева		27.06.68
Гл. констр.		Колпиков		4/VIII 68
Гл. инж.		Файзулин		5/VIII 68

3-24385

Магазин пластмассовый к АКМ.

БЛ10

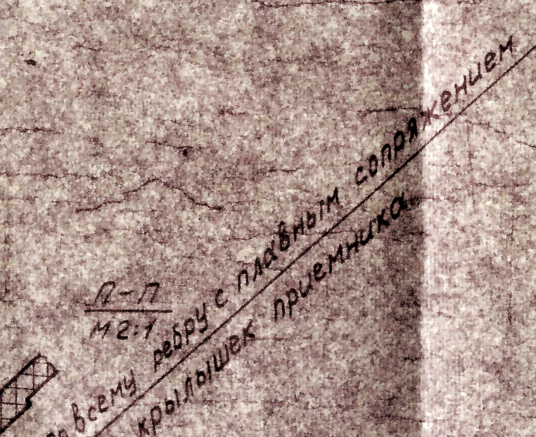
Сб

Литера	Вес	М-б
О2	230г не более	1:1

Лист 1 Листов 1

Инв. № подлинника | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Согласовано



∇6 остальное

1. Боковые и задняя стенки корпуса должны армироваться так, чтобы направление волокон материала (прессматериал лента) было продольно-поперечным. При этом, в зоне „Крыльев" (~20÷40мм) внутренняя стенка должна быть армирована обязательно 3-4 слоями прессматериала с направлением волокон вдоль корпуса.
Нижняя часть корпуса (~20÷40мм) с внутренней стороны должна быть армирована прессматериалом двумя слоями с направлением волокон вдоль корпуса.
Общее количество слоев ленты АГ-4С, идущих для армирования корпуса, устанавливается технологическим процессом в зависимости от толщины ленты прессматериала.
2. Режим прессования (температура нагрева, время выдержки) определяется технологическим процессом.
3. Чистота поверхности по эталону.
4. Покрытие заднего и переднего зацепов после запрессовки производится Гр.ВЛ-02 фосфатирующая ТУ 35-ХП-432-62 (или Гр.ВЛ-08 ВТУ УХП 107-59) и лак на основе поливинилбутираля.
5. Корпус магазина должен иметь цвет желтый различных оттенков.
6. Облой зачистить.
7. Размеры Н, Р, М и Н₁, Р₁, М₁ в сечениях „Г-Г" и „В-В" выполняются с плавным переходом в оправке прессформы, оформляющей внутреннюю полость сб.1.
8. Неперпендикулярность плоскости А₁ заднего зацепа относительно оси 0,15 мм не более.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5		Грунтовка ВЛ-02 ТУ 35 ХП-432-62		
4		Прессматериал АГ-4-С ГОСТ 10087-62		
3				
2	3	Зацеп задний	1	
1	1	Зацеп передний	1	

3-24385

Корпус магазина

6П10

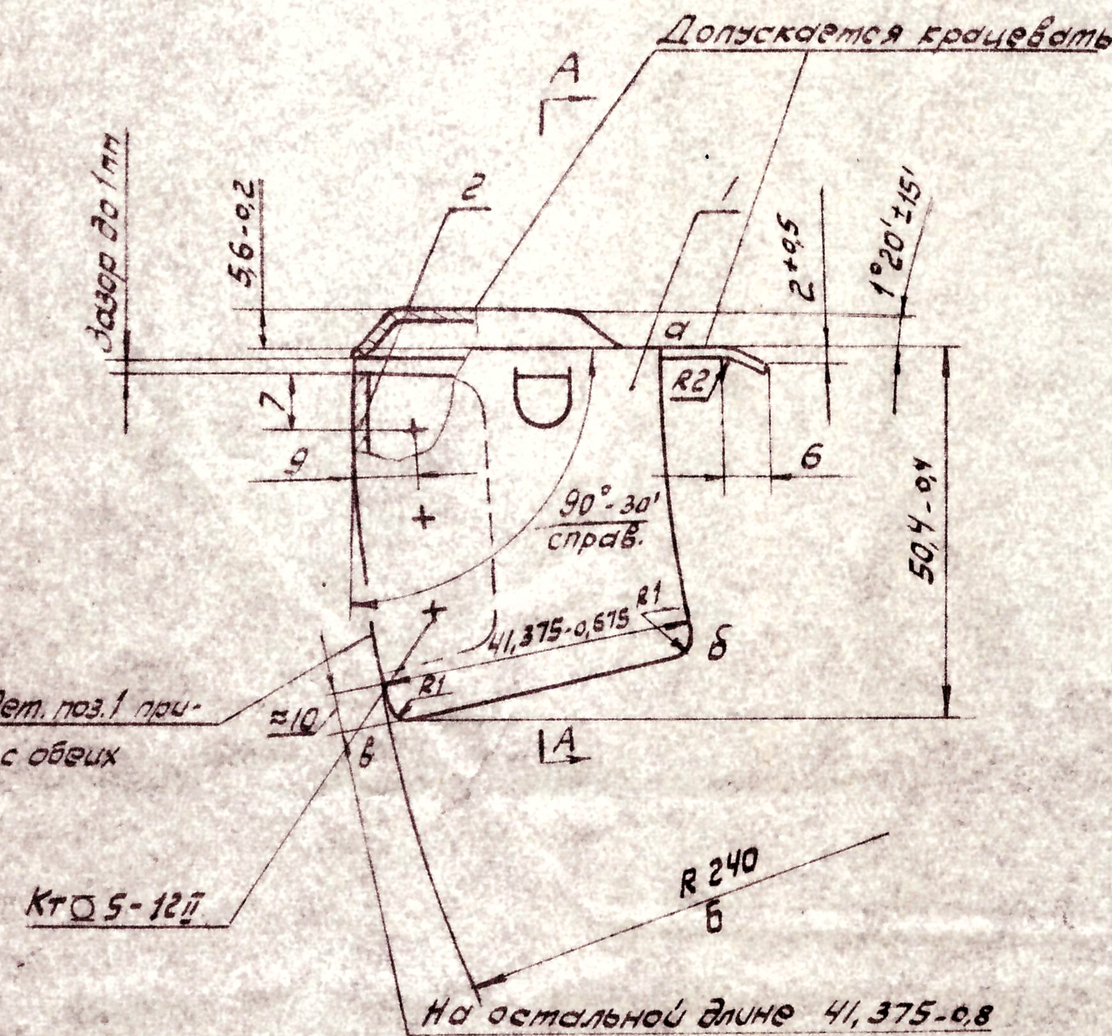
СБ1

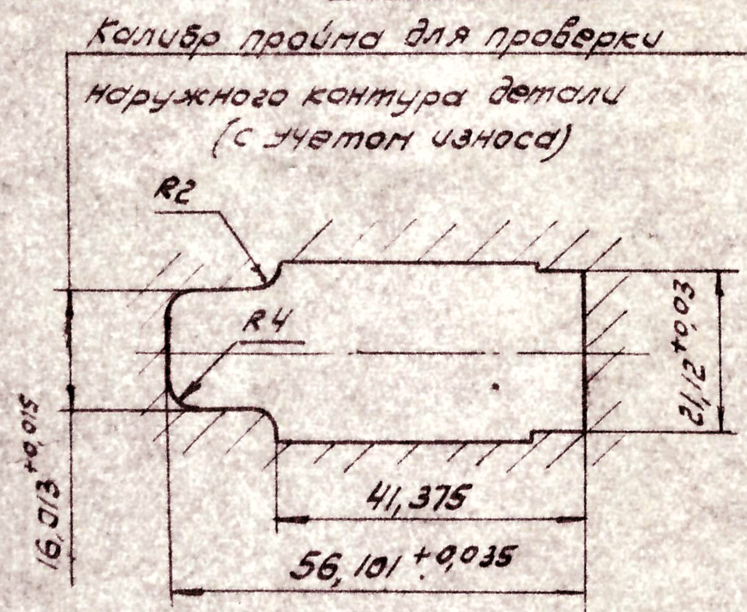
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Колодкин	[signature]	3.08.68
Вед. конст.		Колодкин	[signature]	3.08.68
Нач. бюро		Бабак	[signature]	
Нормконт.		Пугачева	[signature]	
Гл. конст.		Калашников	[signature]	
Гл. инж.			[signature]	

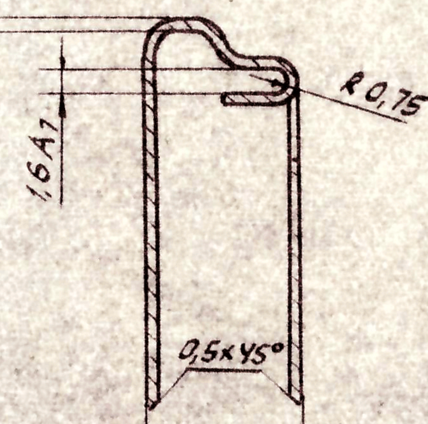
Литера	Вес	Масшт.
О₂	152г	1:1

Лист 1 Листов 1

Размножение воспрещается.







По контуру „абв" допускается размер 21-0,84

По радиусу Б допускается 21-0,35

1. Допускается утопание дет. поз. 2 относительно задней кромки дет. поз. 1 до 0,5мм
Выступание не допускается.

2. Покрытие $\frac{\text{Ан. окс черный}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3		Лак черный БФ-4 ГОСТ 12172-66		
2	8	Перемычка подавателя	1	
1	7	Подаватель	1	

3-24385 БЛ10

СБ 2

Подаватель.

Изм.	Кол.	N докум.	Подп.	Дата
Констр.		Колодкин		21.06.65
Вед. конс.		Колодкин		21.06.65
Нач. бюро		Бабак		26.4.65
Нормоконтр.		Косарева		5.VIII.68
Гл. констр.		Колпиков		5.VIII.68
Гл. инж.		Файзулин		5.VIII.68

Литера	Вес	Масш
О2	16,2 г.	1:1

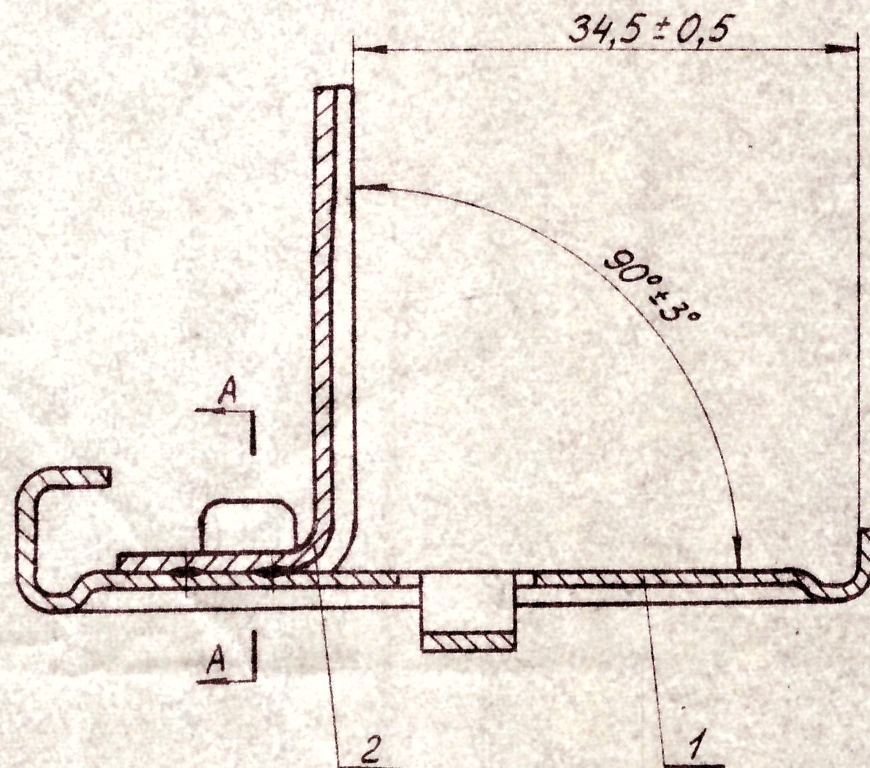
Лист 1 Листов 1

3-24385 СБ 2

Согласовано 10.8.68



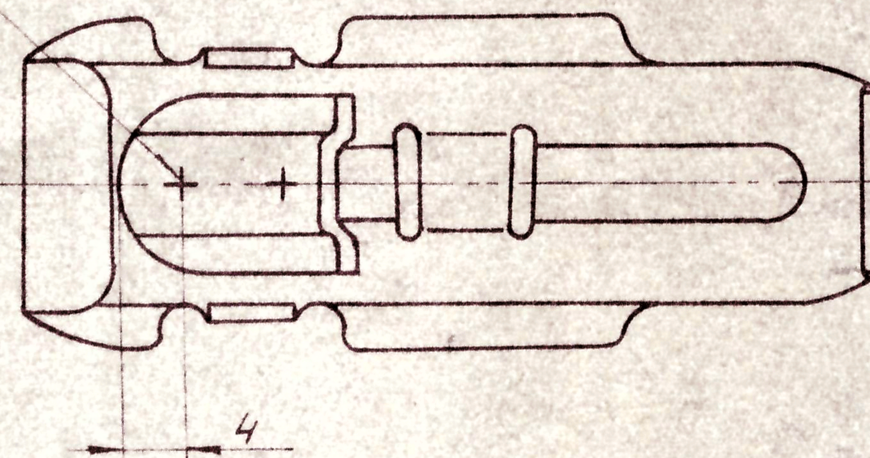
Согласовано
Фурман
7.08.68.



А–А



Кт ◊ 2,5×4-7-II



1. Несимметричность дет. поз.2 относительно дет. поз.1 0,25мм не более. Допуск зависимый.
2. Покрытие Ан.Окс. черный / лак БФ-4 черный

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3		лак черный БФ-4 ГОСТ 12172-66		
2	10	Стойка направляющая	1	
1	9	Планка запорная	1	

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Колодкин		21.06.68
Вед. кон.		Колодкин		21.06.68
Нач. бюро		Бобак		26.6.68
Норм. кон.		Косарева		27.06.68
Гл. конст.		Колпиков		21.VIII.68
Гл. инж.		Файзулин		

3-24385

Планка в сборе

БЛ10

СБ3

Литера	Вес	Масшт.
О₂	4,8 г	2:1

Лист 1 | Листов 1

Копировал Погудина

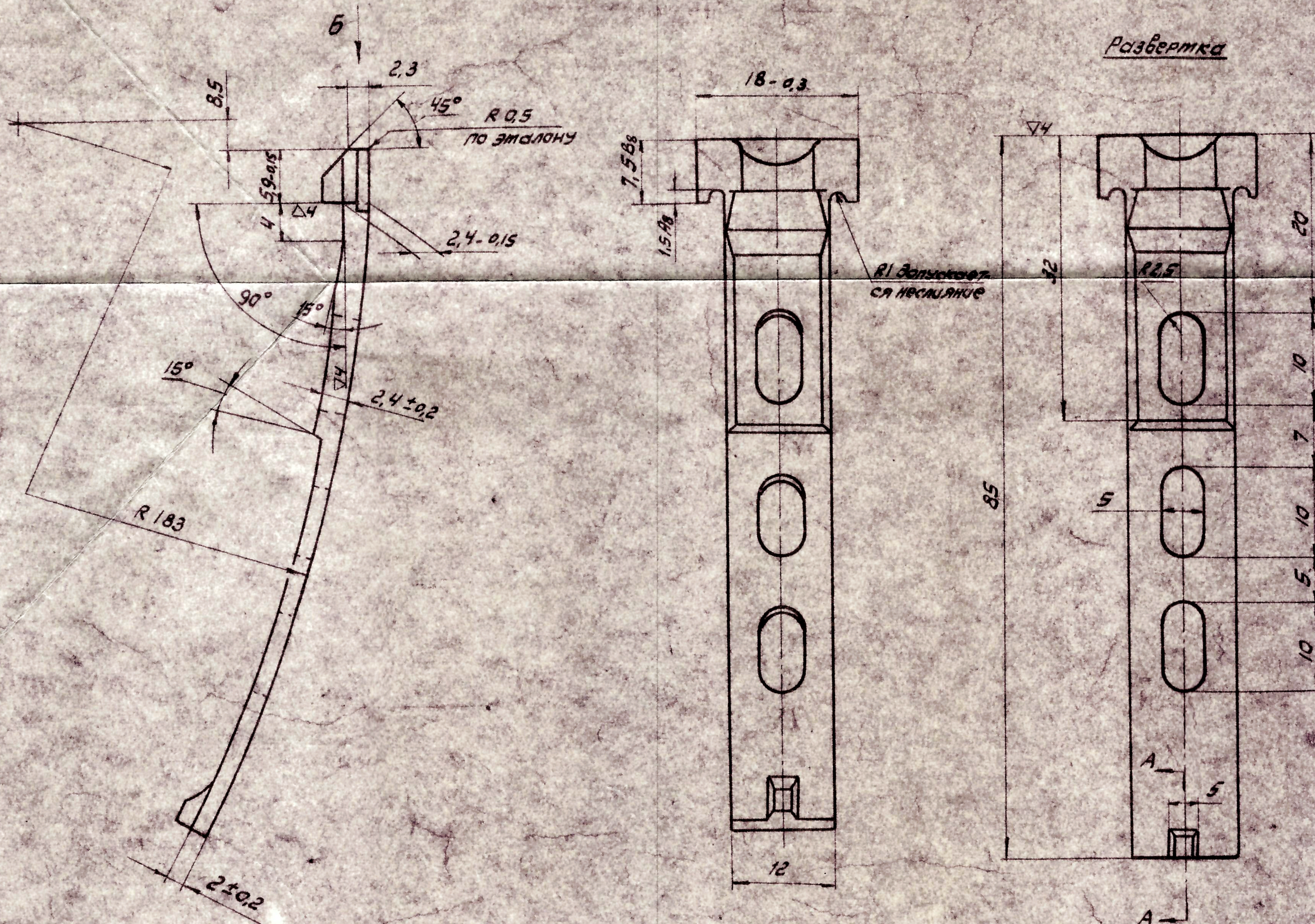
Формат 12

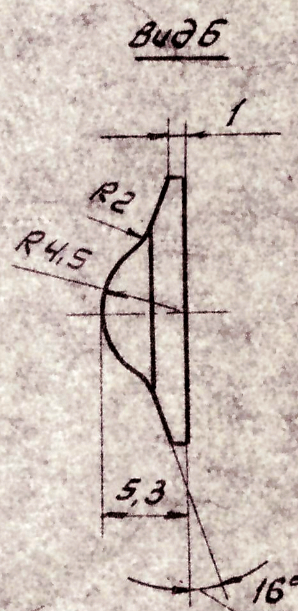
Инв. № подлинн. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

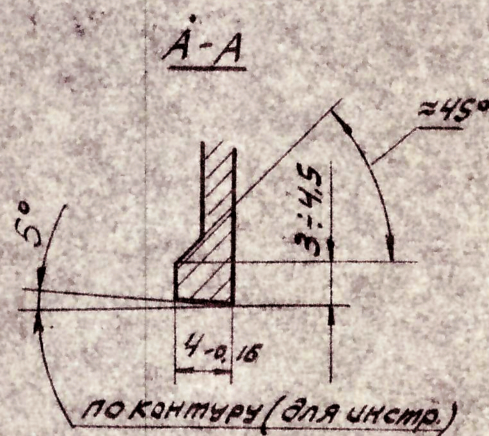
Нач. цеха | Отд. 15 | Отд. 27 | Отд. 59 | Отд. 61

3-24385

∇3 остальное





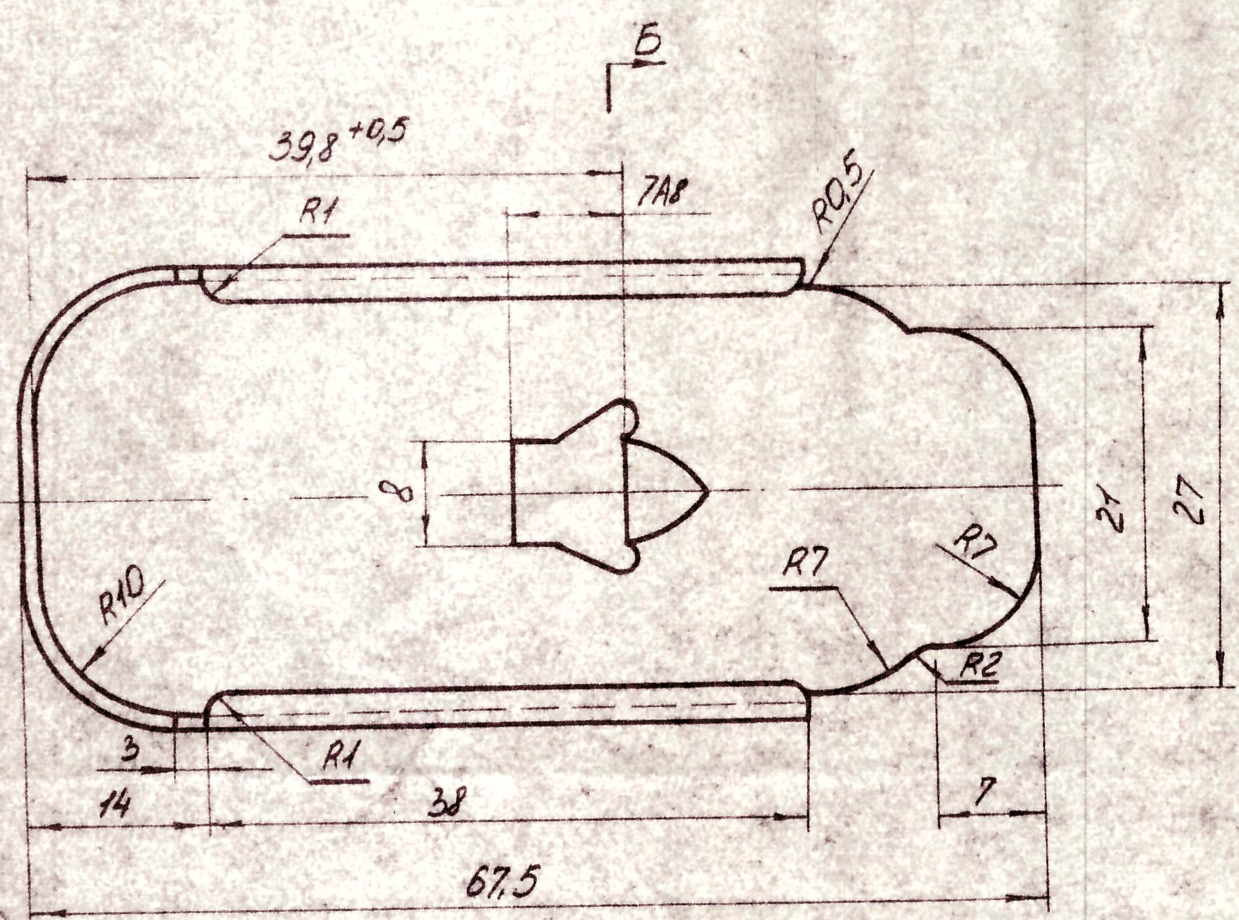


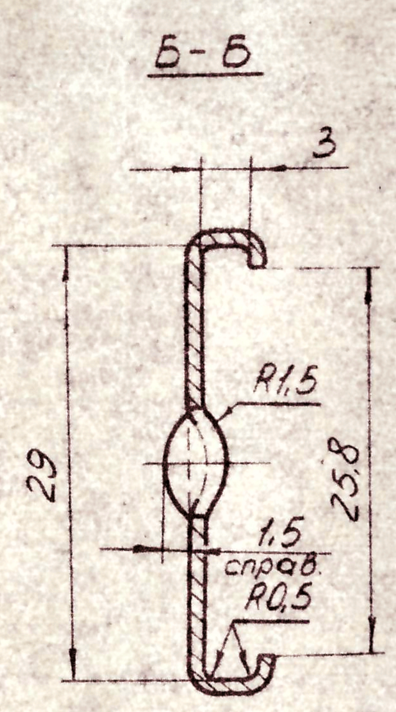
1 Изготовлять объемной штамповкой в холодном состоянии

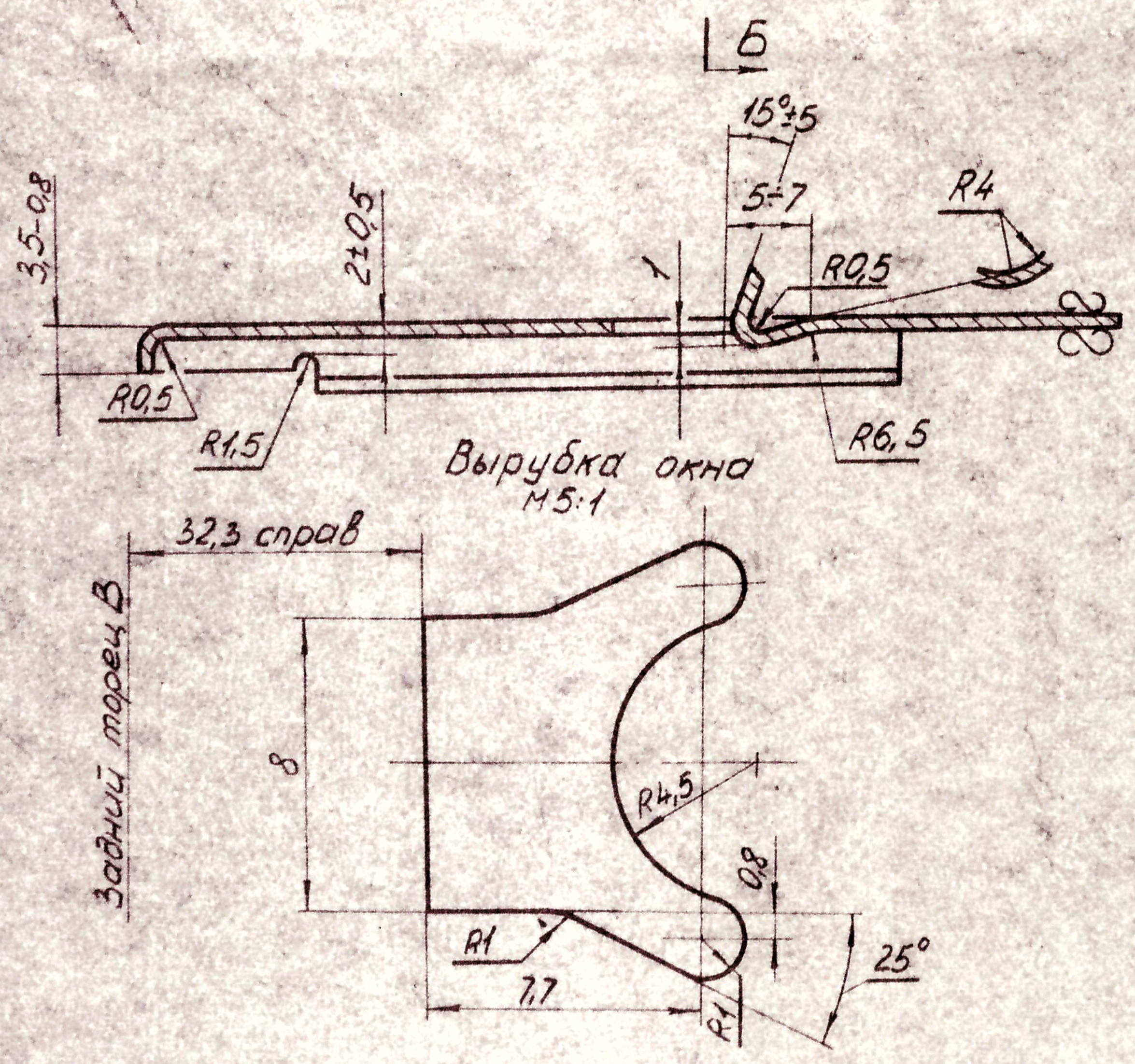
2 Покрытие хим фос. кр прм.

Изм.	Кол.	N докум.	Подп.	Дата	3-24385	БЛ10
Констр.		Колодкин			Зацеп передний.	1
Вед. констр.		Колодкин				Литера: 0₂ · Вес: 16,85г. · Масш.: 2:1
Нач. бюро		Бабак			Сталь 20 ГОСТ 1051-59	Лист 1 · Листов 1
Нормокон		Косарева				
Гл. констр		Калпиков				
Гл. инж.		Файзулин				

▽3 остальное







1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Внутренние углы R=0,3 мм.
3. Острые ребра притупить R=0,2 мм.
4. Закалить HRA 65-69. Проверка алмазным конусом при нагрузке 60 кГ. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел до 0,1 мм.
5. Покрытие $\frac{\text{Хим. Фос. хр.}}{\text{Лак БФ-4 черный}}$

Изм	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата	**3-24385**		БЛ10	
Констр	Колодкин				Крышка магазина		2	
Вед. кон	Колодкин					Литер	Вес	Масш.
Нач. бюр	Бабак					О2	12 г	2:1
Нормок	Косарева				БО7 ГОСТ 3680-57	Лист 1	Листов 1	
Т. кон.	Колпиков				II Г35 ГОСТ 914-56			
Гл. инж	Файзулин							

Согласовано /Фурман/ 7.08.68 г.

∇4 остальное

1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Острые ребра притупить R=0,2 мм.
3. Покрытие Хим. Фос. хр. прм.
4. Несимметричность А относительно Б 0,1 мм не более. Допуск зависимый.

Нач. цеха		
Отд. 15		
Отд. 21		21/VIII-68 г.
Отд. 59		5/VIII-68
Отд. 67		

Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.		Колодкин		21.06.68
Вед. кон.		Колодкин		21.06.68
Нач. бюр.		Бабак		26.6.68
Нормок.		Касарев		27.06.68
Гл. кон.		Колпиков		3/VIII-68
Гл. инж.		Файзулин		5/VIII-68

3-24385

Зацеп задний

Сталь 20 ГОСТ 1050-60

БП1.0		
3		
Литера	Вес	Масш.
О2	4,7 г	2:1
Лист 1	Листов 1	



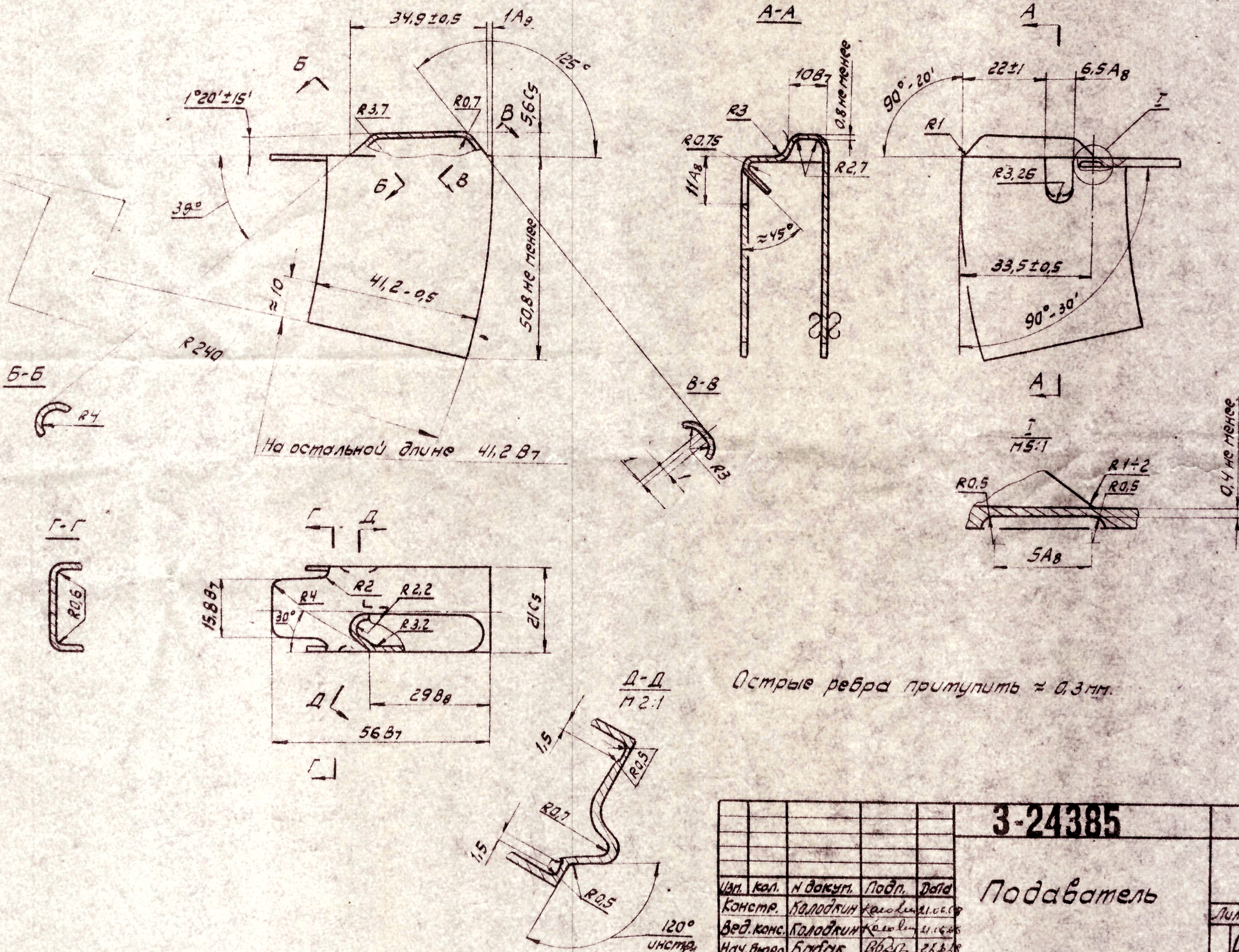
3-24385

7

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

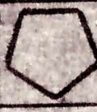
Согласовано

▽5 остальное



					3-24385	6П10		
Изм.	Кол.	N докум.	Подп.	Дата	Подаватель	7		
Констр.		Колодкин		21.06.68		Литера	Вес	Масш.
Вед. конс.		Колодкин		21.06.68		О₂	14 г	1:1
Нач. бюро		Бабак		26.06.68		Лист 1	Листов 1	
Нормокон.		Косарева		27.06.68	Лист АМг5М-1			
Гл. констр.		Колпиков			ГОСТ 12592-67			
Гл. инж.		Файзулин		5/VII-68				

Инв. N подлин.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата



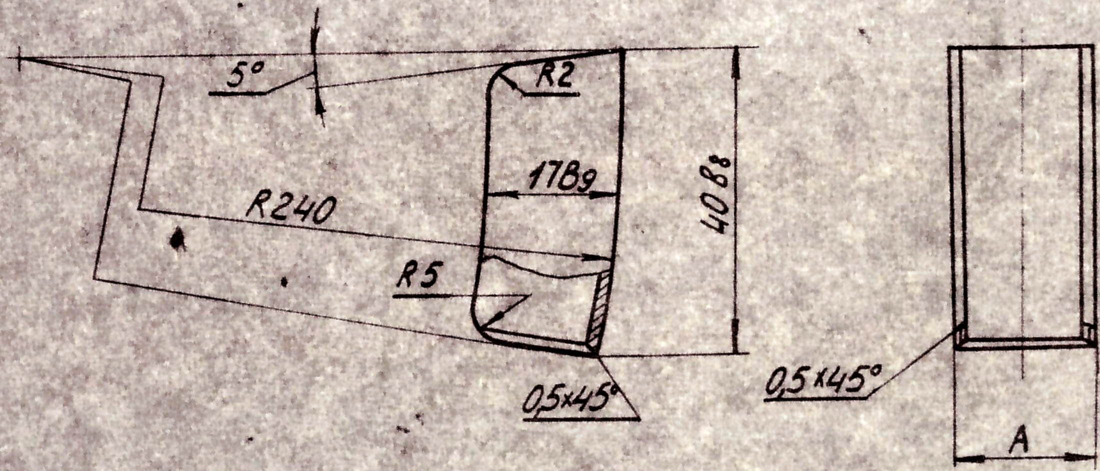
3-24385

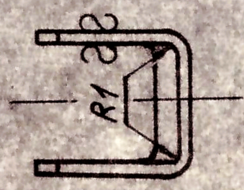
8

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

Согласовано
7.08.68

∇4 остальное





Группа	A
I	19,3-0,3
II	19,15-0,3

Острые ребра притупить ≈0,3мм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Колодкин			21.06.68
Вед. конс.	Колодкин			21.06.68
Нач. бюро	Бабак			24.6.68
Норм. кон.	Косарева			27.06.68
Гл. конс.	Беликов			
Гл. инж.	Файзулин			

3-24385

Перемычка подавателя

Лист АМг 5М-1 ГОСТ 12592-67

6П10

8

Литера	Вес	Масшт.
O_2	5,5г	1:1

Лист 1 Листов 1



Нач. цеха
Отд. 15
Отд. 27
Отд. 59
Отд. 67

Инв. № подлинн. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

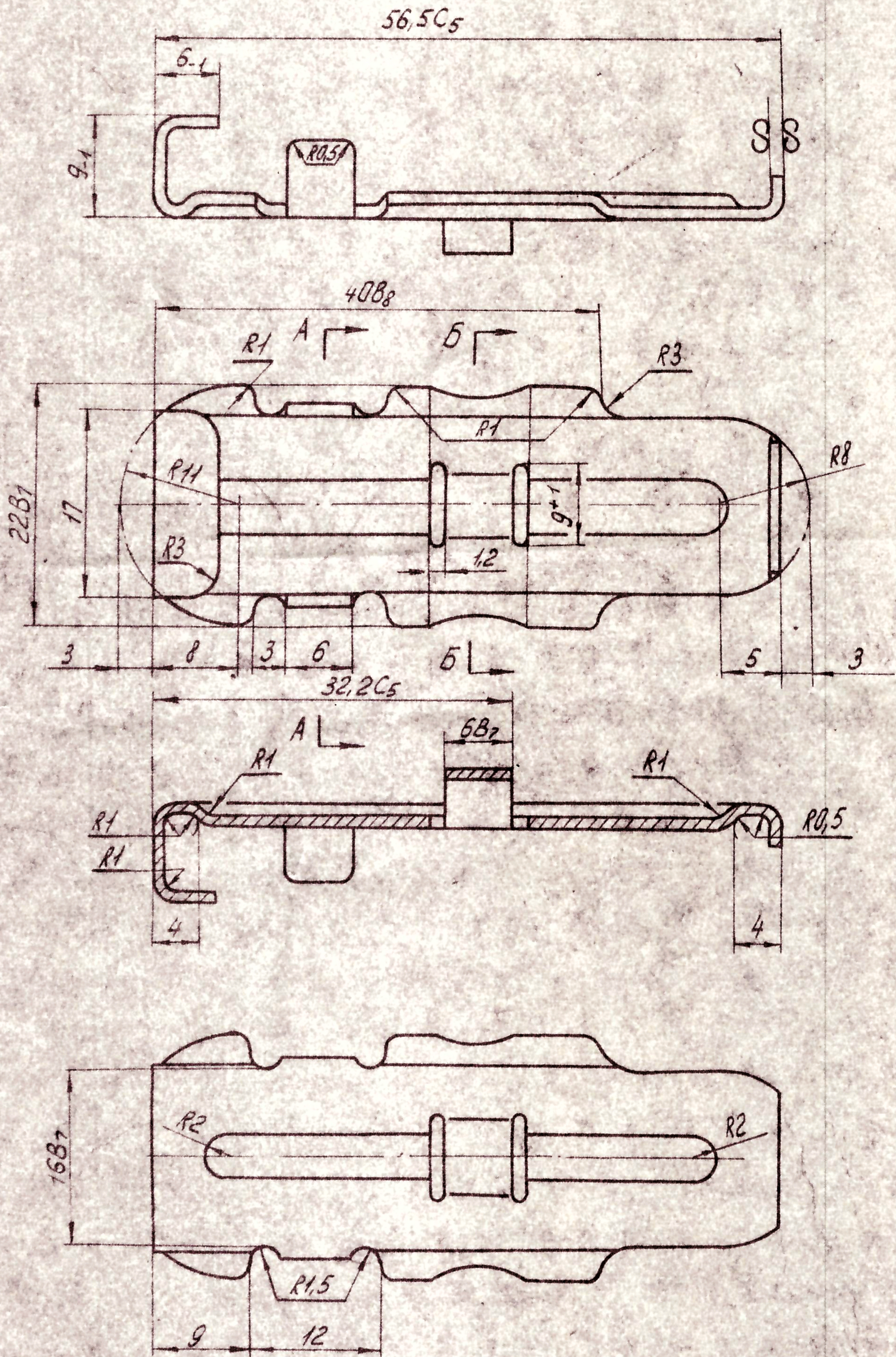
Копировал Погудина Формат 11

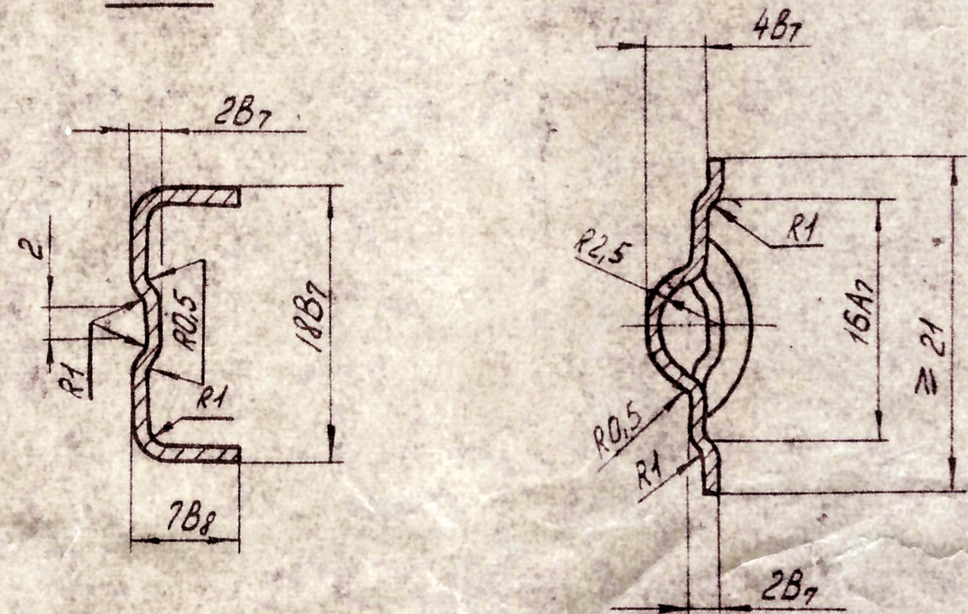


3-24385

9

∇4 остальное





Острые ребра притупить ≈0,3мм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Колодкин			21.06.65
Вед. кон.	Колодкин			21.06.65
Нач. бюро	Бабак			
Нормокон.	Косарева			
Гл. конс.	Колпиков			
Гл. инж.	Файзулин			

3-24385

Планка запорная

Лист АМг5М -1 ГОСТ 12592-67

БМО

9

Литера	Вес	Масшт.
О2	3,6 г	2:1
Лист 1	Листов 1	

Согласовано Фурман

Инв. № подлин.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Нач. дела, Отд 15, Отд 27, Отд 59, Отд 67

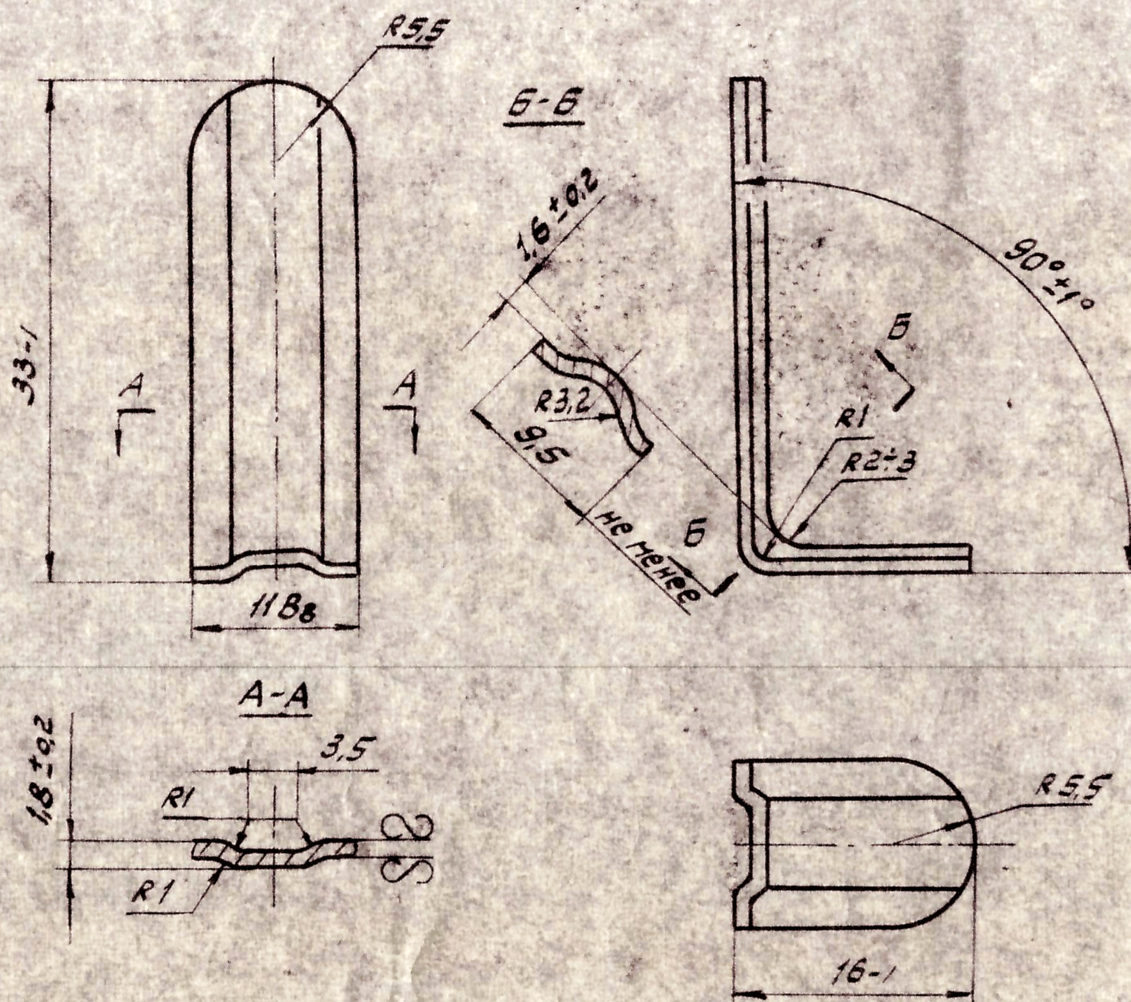
10

3-24385

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

Согласовано Фурман 7.08.68г.

▽4 остальное.



1. Загиб детали под 90° делать поперек волокон прокатки металла.
2. Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм.

Подп. и дата	Инв. N дубл.	Взам. инв. N	Подп. и дата	Инв. N подл.

Изм.	Кол.	N докум.	Подп.	Дата
Констр.		Колодкин		21.06.68
Вед. конс		Колодкин		21.06.68
Нач. бюро		Бабак		26.1.?
Нормокон		Касарева		27.06.68
Гл. констр		Колликов		
Гл. инж.		Файзулин		5/VIII-68

3-24385

Стойка направляющая

Лист АМг5М-1 ГОСТ 12592-67

БЛ10

10

Литера	Вес	Масш.
О	1,2 г.	2:1

Лист 1 Листов 1

